

MANUAL DEL USUARIO



HINCADORA MOTORIZADA DE POSTES Y PERFILES

INTRODUCCIÓN.....	3
ANTES DEL USO	4
MEDIDAS DE SEGURIDAD PREVIAS	5
INSTRUCCIONES DE MANEJO	7
SERVICIO DE MANTENIMIENTO.....	10
MANTENIMIENTO DE MARTILLO & YUNQUE.....	13
REENSAMBLAJE	14
PROBLEMAS DE DISPARO	16
DESPIECE MODELO ZPD-52	18
DESPIECE MODELO ZPD-82	19
DESPIECE MODELO ZPD-100/136.....	1920
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	21
HOJA DE MANTENIMIENTO.....	22

INTRODUCCIÓN

Enhorabuena por elegir la hincadora de postes y perfiles a gasolina ZODIAC.

Recuerde, el rendimiento de este dispositivo mejorará si hace un uso correcto del mismo siguiendo la información contenida en este manual.

Su hincadora de perfiles ZODIAC consta de dos años de garantía europea según términos establecidos en la hoja de garantía. Le sugerimos lea la información y comprenda su cobertura además de sus responsabilidades en el manejo. Para registrar su hincadora ZODIAC rellene y envíe la hoja de registro que adjuntamos junto a su máquina.

Esta hincadora de perfiles recibe la potencia de un motor de 4 Tiempos independiente modelo HONDA GX35. Se suministra un manual de usuario que cubre todos los aspectos de mantenimiento y funcionamiento del motor. Dicho manual es entregado junto con el manual de operación del sistema de hincado y perforación ZODIAC. Guarde sus manuales junto con la máquina para futuras referencias.

La garantía del motor es independiente de la garantía ZODIAC, y está sujeta a sus propias condiciones de cobertura y responsabilidades. Puede encontrar la garantía del mismo junto a su manual de usuario. Para servicio y mantenimiento del motor, contacte con su distribuidor autorizado HONDA (www.honda.es).

Siga todo el mantenimiento recomendado tanto para el motor como para la hincadora, lo contrario podría invalidar el servicio de garantía. La última página de este manual está en blanco para que anote en ella las labores de mantenimiento realizadas.

Estamos seguros de que quedará satisfecho con su adquisición.

Para reducir el riesgo de lesiones graves o la muerte, debe leer y comprender las instrucciones de seguridad y funcionamiento de este manual del usuario. Todas y cada una de las personas nuevas que utilicen esta máquina deben recibir formación y comprender plenamente este manual del operador. No permita nunca que una persona no informada utilice su hincadora Zodiac.

ANTES DEL USO

- Mantener siempre una presión de unos 5Kg mientras se hinca el perfil.
- Vigilar la verticalidad del poste en todo momento.
- No permitir que el barrilete del dispositivo tenga contacto con el suelo.
- No presionar el gatillo del acelerador a menos que el equipo esté cargado con un poste.
- Su equipo llegará con aceite en el motor de fábrica; no añada aceite adicional innecesariamente. Para comprobar el nivel de aceite mantenga vertical el equipo.
- Su equipo llegará con grasa en la biela; no añada grasa hasta que no sea necesario. Controle el nivel de grasa cada tres meses de uso.
- En caso de golpe fallido o en vacío, tal vez tenga que recolocar el martillo girando la máquina hacia arriba y hacia abajo de nuevo, aplicando después cierta presión sobre el poste.
- Jamás introduzca los dedos u otras partes de su cuerpo en el bocal.
- Sucesivos golpes fallidos o en vacío causarán daños en el dispositivo, los cuales no serán cubiertos por la garantía.



IMPORTANTE: MOTOR 4 TIEMPOS. GASOLINA 95. NO NECESITA MEZCLA.



HONDA

Power

Equipment

MEDIDAS DE SEGURIDAD PREVIAS

El objetivo de esta sección es informarle de cómo usar la hincadora de perfiles ZODIAC de manera segura y eficiente. Tómese en serio las medidas de seguridad. Debe leer y entender todas las medidas de seguridad antes de usar la máquina por primera vez.

Esta hincadora de perfiles está destinada solo para uso por adultos. No permita a niños y a personas sin conocimiento usar la máquina. Nunca deje la hincadora de perfiles actuar sola. Cuando no la utilice apáguela para que otras personas no la usen sin su consentimiento.

No use la hincadora de perfiles ZODIAC con otro propósito que no sea el hincado de perfiles en el terreno. Un uso inadecuado puede causarle daños a usted y a otras personas, así como al propio equipo.



Para prevenir daños serios a usted y los que le rodean, debe leer y entender las instrucciones de uso y mantenimiento del manual del equipo. Cada persona nueva que use esta máquina debe ser formada en el uso de la misma según el manual de operación.

SERVICIOS SUBTERRÁNEOS

Previamente a clavar cualquier objeto en el terreno, tenga siempre identificadas y localizadas las canalizaciones subterráneas correspondientes a los servicios locales. Hincar perfiles o barras en un terreno bajo el cual pasan subterráneamente canalizaciones puede resultar muy peligroso. Daños materiales severos y accidentes personales pueden ocurrir con facilidad. Asegúrese por donde pasan las canalizaciones subterráneas incluyendo: electricidad, gas, telefonía, agua, alcantarillado, fibra óptica, aspersores, etc...

GASOLINA & ESCAPE

La gasolina es altamente inflamable y explosiva. Puede resultar seriamente dañado por una manipulación y almacenamiento inadecuado del combustible. Use siempre un depósito homologado para almacenar el combustible. No añada gasolina a su hincadora de perfiles ZODIAC mientras esta esté caliente o en marcha, ya que puede provocar la ignición de los humos dando lugar a graves daños personales y materiales.

No use la máquina ZODIAC en interiores ni en zonas ausentes de ventilación. Los humos de escape contienen monóxido de carbono y otras sustancias nocivas. Dichos humos pueden dejarle inconsciente o incluso matarle.

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Use siempre un equipo de protección homologado. Los usuarios y personas próximas al área de trabajo también deben usar equipos de seguridad. El ruido emitido por la máquina mientras trabaja puede alcanzar el valor de 100db dañando a personas situadas cerca del área de trabajo. Por favor tenga en cuenta esto mientras trabaja.

Se recomienda usar equipo de protección, incluyendo al menos:

- Protección auditiva adecuada, con atenuación mayor a 24 dB.
- Protección ocular contra impactos, gafas o pantalla.
- Guantes y botas de seguridad.



PELIGROS POR VIBRACIÓN

Un uso prolongado y exposición del operador a las vibraciones de la máquina puede causar enfermedad de dedos blancos o síndrome del túnel carpiano. Esto puede reducir la sensibilidad manual y térmica, produciendo entumecimiento o sensación de ardor y también puede causar daños a los sistemas nervioso y circulatorio. Si nota entumecimiento, hormiguero, dolor, pesadez, pérdida de fuerza en el agarre, blanqueamiento de dedos, o cualquier otro síntoma durante el uso de la máquina o los descansos pertinentes, deje de usar la máquina inmediatamente y busque asistencia médica. Usar la máquina después de comenzar a sentir estos síntomas puede agravarlos o hacerlos permanentes.

- La hincadora de perfiles ZODIAC incluye asas especiales con resortes internos para reducir las vibraciones transmitidas al operador.
- Utilice guantes adecuados para mayor comodidad, y mantenga las manos calientes durante su uso.
- Supervise la máquina en busca de componentes aflojados (conectores, tornillos...) lo cual podría aumentar las vibraciones.
- Mantenga un agarre firme en las asas, sin apretarlas demasiado.

PRECAUCIONES DE MANTENIMIENTO

Si las advertencias que figuran en la etiqueta de su hinchadora de perfiles no se leen con claridad, reemplácelas inmediatamente. Contacte con ZODIAC para obtener nuevas etiquetas con las precauciones y medidas necesarias.

Siga cuidadosamente todas las instrucciones. Un mantenimiento regular es requisito fundamental para mantener su máquina en condiciones óptimas de seguridad y funcionamiento. Cualquier daño o fallo de funcionamiento causado por agentes no autorizados o modificaciones de la máquina, no será cubierto por la garantía no estando obligado el distribuidor a la reparación.

- Reemplace los componentes dañados en cuanto sean identificados.
- Cuando limpie las partes mecánicas con disolvente, asegúrese de cumplir con las condiciones de seguridad y salud y de hacerlo en lugar ventilado.
- El mantenimiento del motor se debe llevar a cabo de acuerdo con las especificaciones del manual adjunto. El motor recomendado es HONDA GX35. El usuario debe anotar todos los daños y averías en la parte final del manual, sección notas. Para reparación del motor, recomendamos contactar su servicio Honda más cercano.
- Para conocer los puntos de servicio de mantenimiento de la máquina contacte con ZODIAC.

INSTRUCCIONES DE MANEJO

Su hinchadora de perfiles ZODIAC ha sido diseñada para ser lo más eficaz y eficiente posible, contando con gran maniobrabilidad y ligereza. Es importante que entienda que pese a su tamaño la hinchadora de perfiles es una máquina de gran potencia. Con un uso adecuado y mantenimiento específico, su hinchadora ZODIAC le dará muchos años de servicio.

- ➡ La hinchadora de perfiles a gasolina ZODIAC es 100% autónoma. Ninguna otra fuente de energía como compresores o generadores son necesarias.
- ➡ Ponemos a su disposición una gran variedad de accesorios para hincar múltiples tipos de perfiles, varillas, estacas, postes y similares.
- ➡ Su motor GX35 es inclinable con lo cual puede operar en cualquier ángulo. Mantenga la linealidad entre el motor y el poste.
- ➡ Para una acción óptima, la máquina debe trabajar con un bajo grado de viscosidad interna. Se recomienda la gama de grasa Mobilux EP 0. Cualquier otro tipo de grasa puede ser contraproducente para la máquina.

ACCIONES CADA VEZ QUE USE SU MAQUINA

Compruebe el nivel de aceite del motor posicionando la máquina verticalmente. Hágalo con la máquina ensamblada y apagada. Como referencia utilice aceite 10w-30 para motores 4 tiempos. Es esencial un nivel de aceite adecuado para el buen funcionamiento de la hincadora de perfiles. Sobrellenar el depósito da lugar a pérdida de potencia, pudiendo causar daños permanentes en el motor.

Revise el nivel de gasolina y utilice únicamente gasolina sin plomo 95.

Con la máquina apagada, compruebe visualmente el martillo y el disparador. Limpie el disparador de partículas y suciedad.

Compruebe todos los tornillos y apriételes según las instrucciones si es necesario. No use la hincadora de perfiles ZODIAC si hay daño o deterioro en alguna parte del dispositivo.

ARRANQUE SEGURO DE SU HINCADORA A GASOLINA

- ➔ Coloque la máquina en una superficie sólida y segura fuera del área de trabajo. Mantenga una postura corporal firme. Arranque la máquina en un área ventilada. Se recomienda no usar la máquina en un sitio cerrado.
- ➔ Cuando tire de la cuerda de arranque, no enrolle la cuerda alrededor de su mano, sus dedos o su muñeca. Utilice el tirador. No permita que el agarre se retraiga de forma descontrolada. Guíe la cuerda de arranque lentamente para que se enrolle correctamente. No extienda hasta el límite la cuerda de arranque. Un fallo en este proceder puede dar lugar a daños en las manos y dedos, o dañar el mecanismo de arranque.
- ➔ 1º - Deslice el interruptor del acelerador a la posición ON. Si el motor está frío haga uso de la palanca del starter para regular el estrangulador de aire.
- ➔ 2º - Presione el botón de cebado (cúpula de goma transparente) hasta que pueda ver el combustible en la tubería de retorno.
- ➔ 3º - Tire de la cuerda de arranque manual para que comience a girar el motor, y permita que se retraiga suavemente a su posición.

ARRANCANDO CON EL MOTOR EN CALIENTE

Si el motor está trabajando a alta temperatura ambiente durante un tiempo prolongado y es apagado, es posible que después no arranque a la primera.

! Si es necesario, puede usar el siguiente procedimiento. **ATENCIÓN: Un fallo en la ejecución puede dar lugar a daños personales.**

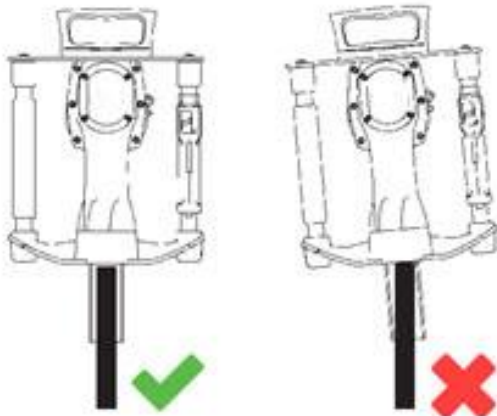
- Gire el pulsador de la máquina a la posición OFF. Prevendrá que la máquina arranque girando a máxima velocidad.
- Mueva la palanca del starter a la posición OPEN.
- Mantenga el acelerador en la posición de máxima velocidad.
- Con el interruptor en OFF, tire del starter de 3 a 5 veces.
- Reinicie el procedimiento “arranque seguro” explicado anteriormente.

CLAVAR UN PERFIL EN EL SUELO

Póngase un equipo de protección personal adecuado.

Arranque la máquina cuidadosamente según el procedimiento estándar.

Adopte una posición segura con el peso distribuido entre ambos pies, mantenga los pies firmes con una separación a la anchura de los hombros.



Coloque el perfil dentro de la hincadora de perfiles, asegúrese de que el equipo está en posición adecuada y que el perfil está centrado dentro del bocal de la hincadora de perfiles.

Utilice siempre perfiles que se ajusten al calibre del adaptador incorporado en su máquina.

Si no está alineado correctamente, podría dañar la máquina, el perfil o a usted mismo.

Forma correcta de colocación y uso

Tire hacia abajo de las agarraderas aplicando aproximadamente 5 kg de presión hacia abajo ayudando al mecanismo interno del martillo a operar en correcta posición. Una vez que la máquina está en posición correcta y el perfil centrado, suavemente presione el gatillo del acelerador hasta que sienta la acción del martillo. No se asuste al sentir la máquina en funcionamiento.

Cuando esté seguro de que el perfil o poste se mueve hacia abajo de forma adecuada, apriete totalmente el gatillo del acelerador hasta que el poste esté hincado a la profundidad deseada.

! Mantenga siempre las dos manos en el equipo ejerciendo presión hacia abajo mientras hinca el perfil en el terreno.

Tenga cuidado que la boquilla de la hincadora no haga contacto con el suelo. Esto haría que la máquina pierda presión creando un estrés innecesario en las partes móviles de la máquina.

Cuando el perfil esté a la profundidad deseada, suelte totalmente el acelerador y suavemente retire la máquina del perfil, proceda al siguiente perfil y repita la operación. En este proceso puede dejar la máquina funcionando al ralentí. No necesita pararla y arrancarla.



Siempre suelte el gatillo del acelerador antes de ir a hincar otro perfil.

RELLENO DE COMBUSTIBLE

Presione siempre OFF y permita el tiempo adecuado de enfriamiento antes de cargar combustible. Utilice solo gasolina sin plomo 95. El motor es de 4 tiempos, lo que garantiza fiabilidad y duración. **No haga mezcla con aceite de motor 2T.**

Evite derrames al rellenar el depósito de combustible. Permita siempre que el combustible derramado se evapore antes de iniciar el motor y asegúrese de que el depósito del combustible está cerrado antes de arrancar el motor.



Nunca cargue combustible con la máquina caliente o en marcha. Los vapores de combustible son altamente inflamables por ignición mediante chispa o calor excesivo de la máquina, pudiendo causar daños graves o incluso la muerte.

SERVICIO DE MANTENIMIENTO

Siempre realice las tareas de mantenimiento con la máquina apagada.

La hincadora de perfiles a gasolina ZODIAC ha sido diseñada y fabricada para ahorrarle problemas en el hincado de perfiles. Consulte siempre el manual HONDA GX35 como guía de mantenimiento y servicio del motor. Las siguientes líneas acerca del mantenimiento le permitirán operar con su máquina en perfectas condiciones. Cuide siempre apropiadamente de su hincadora de perfiles ZODIAC. No deje la hincadora horizontalmente ni apoyada sobre el motor. La posición adecuada en reposo es recta y vertical, sin embargo si esto no fuera posible, colóquela sobre la boquilla siendo la agarradera superior el punto más alto. *Si usted está teniendo algún problema con el motor, por favor contacte con cualquier distribuidor local HONDA a su servicio. El motor dispone de garantía independiente. ZODIAC no suministra piezas de motor Honda, ni determina la garantía suministrada por HONDA.*

ANTES DE CADA USO:

Compruebe el nivel de aceite desde la cala con la máquina en posición vertical. Hacerlo con la máquina en la posición inclinada no le dará una medida real del nivel de aceite. Use lubricante sintético SAE 10W-30 o un aceite de más grado si es necesario.

Compruebe que el nivel de gasolina es suficiente según tiempo estimado de trabajo.

Revise el filtro del aire. Si contiene mucha partícula sólida límpielo o cámbielo.

Compruebe todos los tornillos y elementos de fijación. Si decide reajustar los tornillos con algún tipo de fijador, debe limpiar el tornillo y la zona donde lo va a roscar con limpiador para eliminar cualquier residuo de grasa. El fijador loctite no será efectivo si hay restos de grasa.

Revise visualmente dentro del disparador y del martillo para comprobar que no haya escombros o restos de partículas.

CADA 10 HORAS DE USO:

El primer cambio de aceite es el más importante. Cambie el aceite del motor siguiendo la guía del motor 4T. Compruebe el nivel de aceite con la máquina en posición vertical y no sobrellene. Recicle el aceite usado según la normativa de su región. Jamás la vierta en la naturaleza o por el desagüe.

Compruebe todos los tornillos del motor y de la hincadora, reajustando si fuera necesario. Si decide instalar nuevos tornillos con algún tipo de fijador utilice Loctite Blue 243.

CADA 3 MESES O 25 HORAS DE USO:

Realice el mantenimiento estándar correspondiente a 10 horas de uso.

Cambie filtro del aire. Si su hincadora de perfiles se usa en ámbito industrial deberá de hacer esta operación más a menudo.

CADA 4 MESES O 50 HORAS DE USO:

Realice el mantenimiento estándar correspondiente a 10 horas de uso.

Retire la tapa de la caja del cigüeñal para comprobar el nivel de grasa EP 0. Debe de haber un anillo de grasa contra la pared interna. El área del cigüeñal debe estar limpia y engrasada, con grasa por la manivela y parte alta del pistón.

Si el anillo de grasa alrededor de la pared mide menos de 0,5cm, es un indicador de que el nivel de grasa es bajo. No añada más que unas cucharadas de grasa EP 0, nunca debe exceder 1cm de grasa sobre la caja del cigüeñal.

⚠ No sobrellene con demasiada grasa, puede dañar el equipo y el motor.

Si la grasa está muy oscura o de color negro, o saturada de esquirlas metálicas, la hincadora de perfiles requerirá más mantenimiento. Revise la sección de mantenimiento completo del martillo.

En caso de retirar toda la grasa antigua, el nivel de la nueva grasa limpia debe colocarse desde el fondo de la manivela (3 o 4 cucharadas).



Anillo con grasa sucia



Grasa limpia nueva (0,5cm)

CADA 12 MESES O 250 HORAS DE USO:

Realice el mantenimiento estándar correspondiente a 25 horas de uso.

Realice el mantenimiento estándar correspondiente a 50 horas de uso.

Retire y repare el martillo y el yunque de acuerdo con las directrices del apartado “mantenimiento del martillo”.

Reemplace todos los anillos y juntas tóricas.



La cantidad y tipo de grasa usada en su equipo ZODIAC es crítica para la actuación y vida de su hincadora de perfiles. Cantidades menores de grasa causarían daños, demasiada grasa sobrecargaría el pistón y afectaría a la potencia de martillo de la máquina. Use solamente grasa EP 0 en la cantidad indicada.



Siempre rearme su equipo usando Loctite azul 243. Recuerde limpiar la rosca y los agujeros con equipos adecuados de limpieza para eliminar todo residuo de grasa, o el loctite no será efectivo.

Si tras el mantenimiento experimenta problemas de operación en su hincadora de perfiles a gasolina ZODIAC, por favor vaya a la sección problemas en este manual para posibles soluciones.

MANTENIMIENTO DE MARTILLO & YUNQUE

PARTE INFERIOR DE LA HINCADORA.

Retire los 6 tornillos de la mitad inferior del cuerpo del equipo. Tenga en cuenta que los tubos del manillar llevan resortes antivibración instalados bajo tensión y pueden salir disparados. Nótese que la arandela del amortiguador interno puede quedarse adherida a la parte inferior o a la superior.

Retire la sección del amortiguador interno e inspeccione la goma de los anillos y componentes de acero para comprobar desgastes y rozaduras.

 **Tome nota de la posición de las piezas del conjunto amortiguador, deben ser reinstaladas de la misma manera que cuando se desmontó.**

Retire el percutor (el martillo que golpea el perfil) localice anillos y juntas tóricas y reemplácelas. El percutor está hecho de un acero duro de alta calidad y no debería mostrar signos de desgaste. Limpie a fondo el percutor.



Cuerpo inferior retirado



Amortiguador (y juntas), golpeador y percutor

PARTE SUPERIOR DEL CUERPO DE LA MÁQUINA

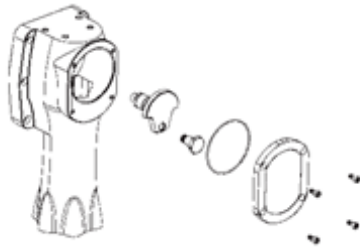
Para retirar la parte de arriba del martillo, golpee suavemente la carcasa verticalmente, y deslizará hacia afuera del disparador. Localice anillos y juntas tóricas y reemplácelos. La parte de arriba del martillo está fabricada en acero de alta calidad y no debe de mostrar desgaste. Limpie a fondo la parte de arriba del martillo.

Para sacar el pistón y la biela, tiene que retirar primero el pasador de rosca invertida (tornillo a IZQUIERDAS) del eje y empujar suavemente el pistón a través

de la parte inferior de la carcasa. Para acceder al conector, siga la guía de acceso a la carcasa del cigüeñal.

⚠ El cigüeñal y la biela son mecanismos de precisión. Tenga precaución de no golpearlos entre sí al retirarlos para no dañar dichos componentes.

Limpe e inspeccione el pistón y la biela. Inserte el pasador del cigüeñal en el cojinete de la biela para unirlos verificando el ajuste, si hay demasiado juego es posible que necesite reemplazar el pasador. Compruebe el movimiento en el cojinete del lado del pistón, si hay demasiado juego la biela debería ser reemplazada. Localice la junta tórica en el pistón y reemplácela.



Acceso al vástago a izquierdas

Pistón con pasador de conexión

Limpe e inspeccione el cilindro y caja de la biela en busca de daños por excesivo desgaste. Reemplace cualquier parte dañada que encuentre.

Retire resortes internos de la empuñadura para limpiar y lubricar, compruebe asas por si hay desgaste excesivo, limpie y lubrique las partes superiores e inferiores.

REENSAMBLAJE

Después de limpiar y secar a fondo las partes del martillo y el cilindro, puede realizar el reensamblaje.

Con una toallita aplique una fina capa de grasa EP 0 alrededor del anillo y por la cara externa del pistón y suavemente empuje hacia el interior de la carcasa.

Añada una pequeña cantidad de grasa EP 0 al pasador de la manivela y reensamble recordando que ES ROSCA INVERTIDA (tornillo a izquierdas).

Apriete el pasador a 25,7 Nm. No sobreapriete el pasador del cigüeñal.

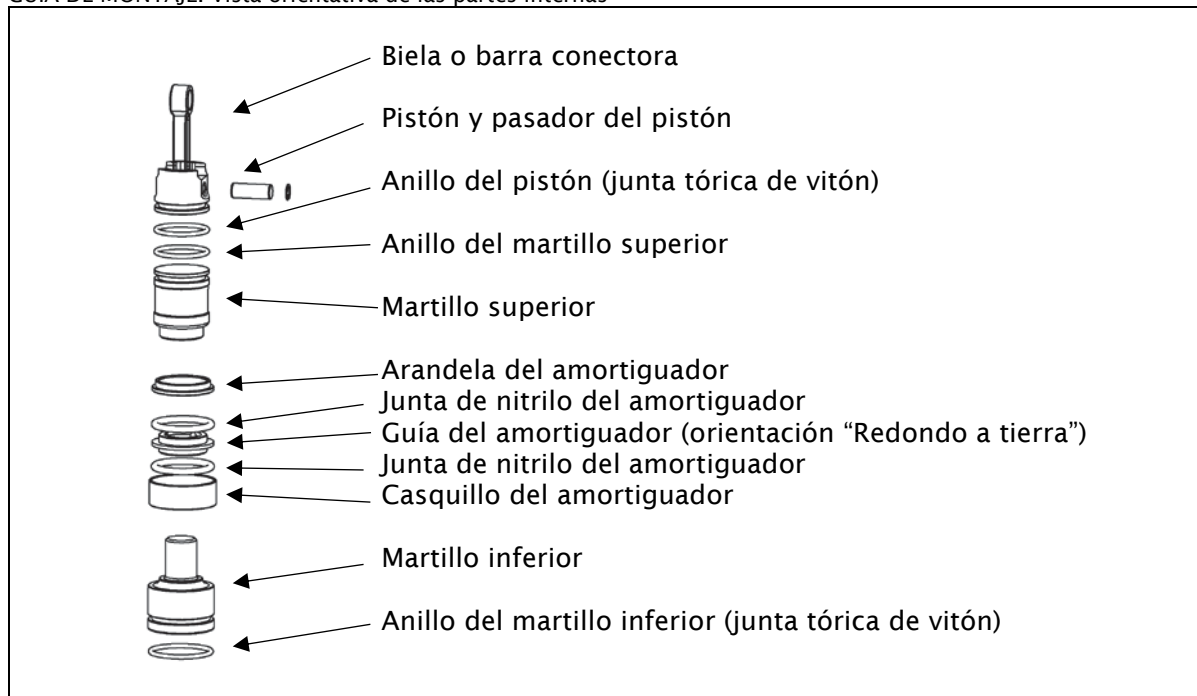
Aplique una toallita con grasa EP 0 por la cara externa de la parte superior del martillo y con cuidado empuje hacia la carcasa con el anillo tórico en la parte de arriba.

Para la sección inferior del martillo percutor, aplique grasa EP 0 por toda la superficie y empuje dentro del tubo guía.

Instale el sistema amortiguador aplicando una fina capa de grasa EP 0 a todos sus componentes.

⚠ El anillo guía del martillo debe ser orientado correctamente de forma que el lado con chaflán grande (ligeramente redondeado) esté apuntando hacia la parte inferior. Recuerde: la parte redondeada hacia el suelo.

GUÍA DE MONTAJE. Vista orientativa de las partes internas



Instalar de nuevo la arandela metálica del amortiguador en la parte inferior del martillo superior. Siga la guía de montaje.

Volver a instalar la sección inferior en la carcasa principal asegurando el correcto ajuste del casquillo y las juntas tóricas.

Vuelva a insertar los muelles antivibración en los manillares y reinstálelos en las carcasas inferior y superior de las asas. Cuando las partes están insertadas correctamente, los muelles harán resistencia al asentar la parte inferior del cuerpo de la hincadora. Esto es normal.

Reinstale los tornillos del fondo de la carcasa con Loctite Azul 243; debe limpiar el tornillo y la superficie donde va alojado el tornillo con limpiador para eliminar cualquier residuo de grasa, o el fijador no será efectivo. El apriete dinámico de estos tornillos será de 15 Nm.

Añadir aproximadamente 4 cucharadas de grasa nueva EP 0 en la zona del cigüeñal y volver a instalar los tornillos de la tapa de manivela con Loctite. Debe limpiar el perno y el área de inserción del mismo para eliminar cualquier residuo de grasa. El Loctite no será eficaz si la grasa está presente.



Los tornillos en matriz circular deben de ser apretados siguiendo un patrón alternativo (no consecutivos) para garantizar un perfecto ajuste, o podrían darse daños en la máquina por tornillos mal instalados.

Contacte directamente con ZODIAC si tiene alguna duda acerca del servicio o si necesita piezas.

PROBLEMAS DE DISPARO

Si la hincadora emite sonido adecuado y sin embargo el percutor no golpea como debe, asegúrese que el percutor está correctamente dispuesto para golpear. Un diseño de seguridad desarma el percutor si detecta uso previo en vacío. Para rearmar la posición del percutor, extraiga el poste de la hincadora, y vuelva a reintroducirlo golpeando suavemente el percutor contra el poste. Esto recolocará el percutor.

Evite a toda costa el uso en vacío de la máquina, manteniendo una presión de unos 5Kg en todo momento sobre el poste o perfil.

Compruebe la cantidad de grasa en la caja de la biela. Si el equipo tiene demasiada grasa disminuirá el rendimiento del conjunto poniendo la máquina y el funcionamiento de pistón y guías bajo estrés. Debería haber de 4 a 5 cucharadas de grasa visibles en la carcasa de la manivela. Tiene que haber espacio suficiente para el movimiento de las piezas. No rellene completamente de grasa la zona de giro de la biela.

Use solamente grasa EP 0. La grasa tipo EP 0 es una grasa de baja viscosidad para maquinaria con partes de movimiento rápido y alta fricción. Si utiliza un tipo diferente de grasa o lo hace en cantidades inadecuadas, inhibirá el funcionamiento de su hincadora y es posible que cause daños a su máquina o a su motor. Si engrasó la hincadora con grasa inadecuada, deberá seguir las instrucciones en la sección de mantenimiento para reemplazar la grasa de la biela.

Si su hincadora está baja de grasa disminuirá el rendimiento de la máquina. Abra la tapa de la carcasa del cigüeñal para comprobar visualmente la cantidad de grasa presente. Verá siempre algo de grasa residual por el interior de toda la máquina. Ocasionalmente verá grasa que queda untada en la cabecera de los postes, esto es buena señal y significa que la máquina se está autolubricando de forma correcta.

Si ve que el disparador o el martillo de la máquina no se mueve lo libremente que debería, puede echar spray lubricante tipo WD-40 para lubricar y limpiar esa zona. Especialmente con postes de madera, algunos restos podrían salpicar y ascender por la parte del martillo. Mantenga su máquina limpia.

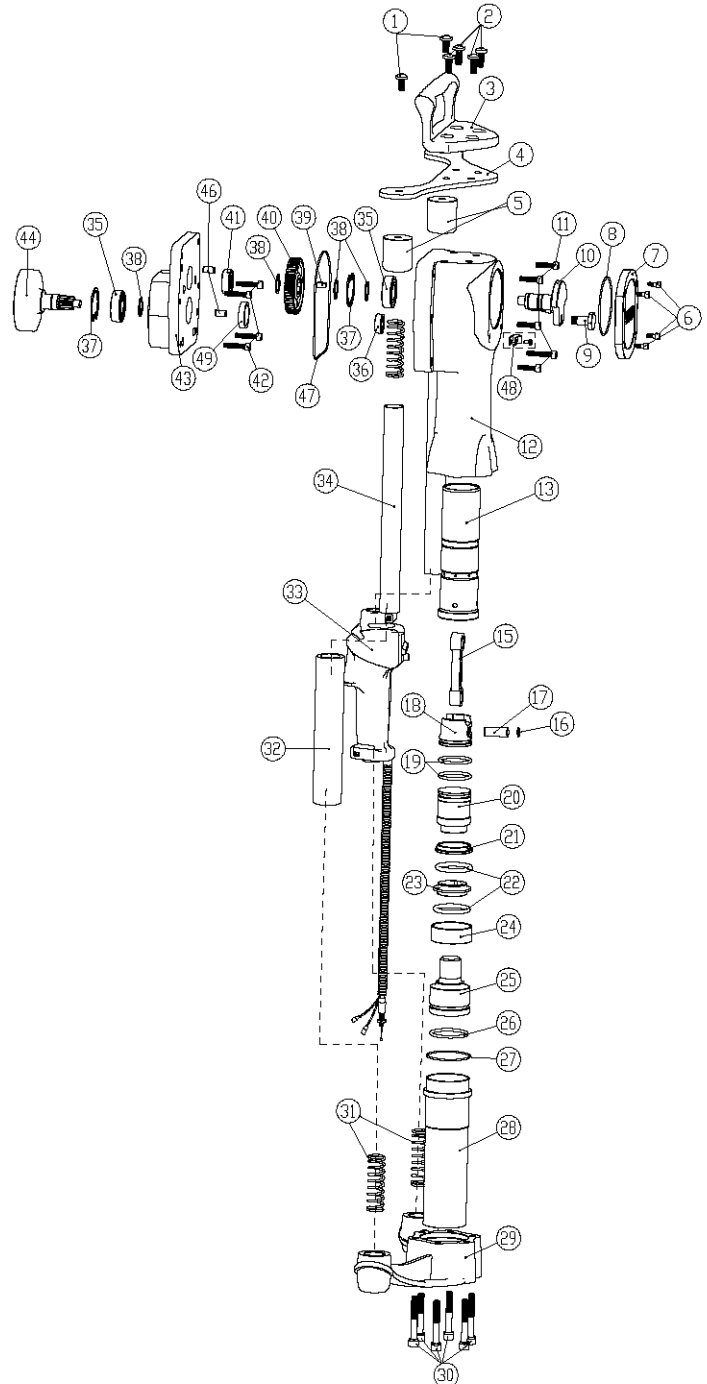
Si ve que la máquina se sobrecalienta y no funciona como debería, puede ser que esté estrangulada de aire o bajo mucha presión negativa en el circuito de admisión. Puede solucionar esto a través del aireador en el tapón de combustible. Como solución de emergencia puede desenroscar el tapón del combustible y mover el tope de plástico para ver una junta de goma en la línea blanca del tapón de la gasolina. Use un alfiler o algo similar para pinchar un agujero en la junta negra justo en el medio del agujero del purgador. Después reinstale el tope de plástico, y atornille el tapón de la gasolina en su sitio.

Aun siendo extremadamente raro, en caso de que algún perfil se atasque permanentemente dentro del cilindro siga estos pasos:

- Siempre con la máquina apagada retire los seis tornillos del cuerpo inferior para separar el cuerpo inferior del superior de la hincadora.
- Deslice el cuerpo inferior de la hincadora para dejar al descubierto la parte superior del poste. Con una herramienta de corte apropiada al tipo de poste, cortar el poste justo debajo de la parte superior enganchada.
- Una vez quitada la parte superior enganchada, deslice el cuerpo inferior y vuelva a montarlo junto al cuerpo superior. Siga la guía sobre apriete explicada en la sección mantenimiento.

DESPIECE MODELO ZPD-52

Parte N°	Definición	Uds
MPD-1	M8*15 TORNILLOS	2
MPD-2	TORNILLOS ASA SUPERIOR M8*20	4
MPD-3	ASA SUPERIOR	1
MPD-4	PLATO FIJO	1
MPD-5	CARCASA DEL MUELLE	2
MPD-6	M5*15 TORNILLOS HEXAGONALES	4
MPD-7	CARCASA CIGÜEÑAL	1
MPD-8	ANILLO CIERRE 76*2.65	1
MPD-9	PASADOR MANIVELA	1
MPD-10	CIGÜEÑAL	1
MPD-11	M6*30 TORNILLOS HEXAGONALES	6
MPD-12	CUERPO HINCADORA	1
MPD-13	CILINDRO	1
MPD-14	ARANDELA DE BIELA	1
MPD-15	BIELA	1
MPD-16	12 SUJECCIÓN	1
MPD-17	BRAZALETE DEL PASADOR 12*32	1
MPD-18	PISTON	1
MPD-19	ANILLO SELLADOR 37.5*3.5	2
MPD-20	MARTILLO	1
MPD-21	FRENO MARTILLO	1
MPD-22	ANILLO SELLADOR 40*5.3	2
MPD-23	RETEN GRANDE	1
MPD-24	CARCASA ANILLO DEL YUNQUE	1
MPD-25	YUNQUE	1
MPD-26	ANILLO SELLADOR 45*3.5	1
MPD-27	ANILLO SELLADOR 56*2.65	1
MPD-28	TUBO ESCAPE	1
MPD-29	PORTE INFERIOR HINCADORA	1
MPD-30	M8*60 TORNILLOS HEXAGONALES	6
MPD-31	MUELLES ANTIVIBRACION	4
MPD-32	MANECILLAS TUBO	1
MPD-33	INTERRUPTOR	1
MPD-34	MANECILLAS TUBO	2
MPD-35	6004-2RS COJINETE	2
MPD-36	6000-2RS COJINETE	1
MPD-37	42 RETENEDOR	2
MPD-38	20 RETENEDOR	4
MPD-39	CHAVETA 6*6*12	1
MPD-40	ENGRANAJE	1
MPD-41	6201-2RS COJINETE	1
MPD-42	TORNILLOS HEXAGONALES M6*30	4
MPD-43	CAJA DE EMBRAGUE	1
MPD-44	TAMBOR DE EMBRAGUE	1
MPD-45	- - -	0
MPD-46	PINES DE ALINEAMIENTO	2
MPD-47	JUNTA	1
MPD-48	TORNILLO Y ABRAZADERA	1
MPD-49	SELLO DE ACEITE	1

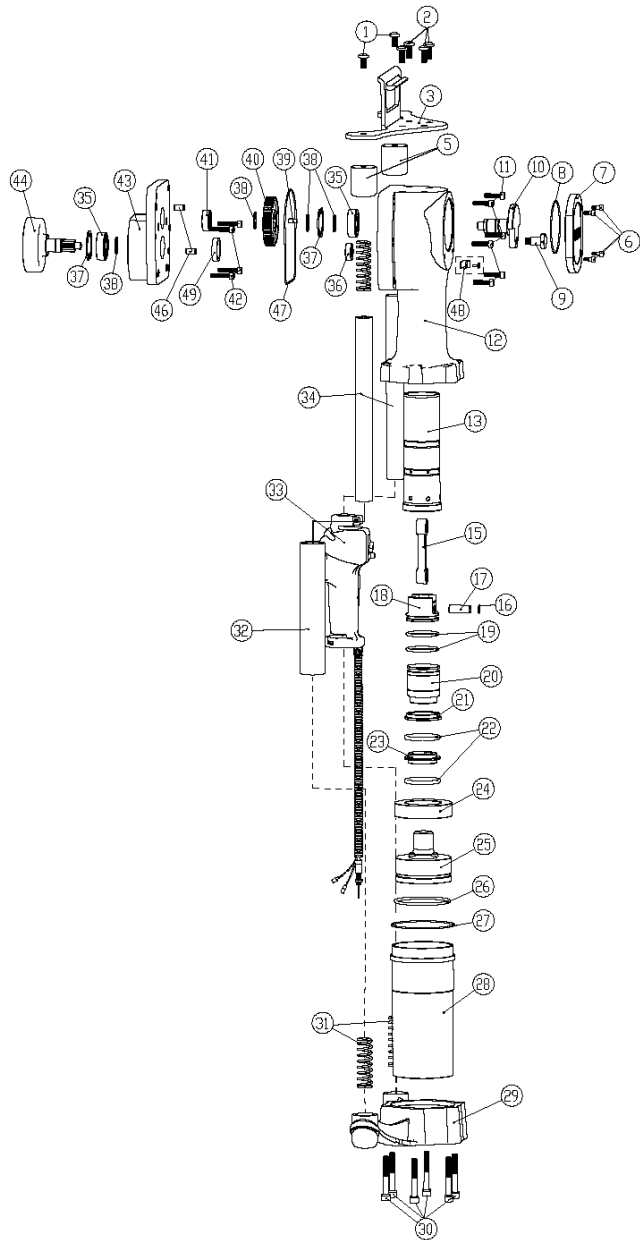


ESPAÑOL

ESPAÑOL

DESPIECE MODELO ZPD-82

Parte N°	Definición	Uds
WPD-1	M8*15 TORNILLOS	2
WPD-2	M8*20 TORNILLOS ASA SUPERIOR	4
WPD-3	ASA SUPERIOR	1
WPD-4	- - -	0
WPD-5	CARCASA DEL MUELLE	2
WPD-6	M5*15 TORNILLOS HEXAGONALES	4
WPD-7	CARCASA CIGÜEÑAL	1
WPD-8	ANILLO CIERRE 76*2.65	1
WPD-9	PASADOR MANIVELA	1
WPD-10	CIGÜEÑAL	1
WPD-11	M6*30 TORNILLOS HEXAGONALES	6
WPD-12	CUERPO HINCADORA	1
WPD-13	CILINDRO	1
WPD-14	ARANDELA DE BIELA	1
WPD-15	BIELA	0
WPD-16	12 SUJECCIÓN	1
WPD-17	BRAZALETE DEL PASADOR 12*32	1
WPD-18	PISTON	1
WPD-19	ANILLO SELLADOR 42.5*3.8	2
WPD-20	MARTILLO	1
WPD-21	FRENO MARTILLO	1
WPD-22	ANILLO SELLADOR 44*5.3	2
WPD-23	RETEN GRANDE	1
WPD-24	CARCASA ANILLO DEL YUNQUE	1
WPD-25	YUNQUE	1
WPD-26	ANILLO SELLADOR 78*3.8	1
WPD-27	ANILLO SELLADOR 92*2.65	1
WPD-28	TUBO ESCAPE	1
WPD-29	PARTE INFERIOR HINCADORA	1
WPD-30	M8X60 TORNILLOS HEXAGONALES	6
WPD-31	MUELLES ANTIVIBRACION	4
WPD-32	MANECILLAS TUBO	1
WPD-33	INTERRUPTOR	1
WPD-34	MANECILLAS TUBO	2
WPD-35	6004-2RS COJINETE	2
WPD-36	6000-2RS COJINETE	1
WPD-37	42 RETENEDOR	2
WPD-38	20 RETENEDOR	4
WPD-39	CHAVETA 6*6*12	1
WPD-40	ENGRANAJE	1
WPD-41	6201-2RS COJINETE	1
WPD-42	TORNILLOS HEXAGONALES M6*30	4
WPD-43	CAJA DE EMBRAGUE	1
WPD-44	TAMBOR DE EMBRAGUE	1
WPD-45	- - -	0
WPD-46	PINES DE ALINEAMIENTO	2
WPD-47	JUNTA	1
WPD-48	TORNILLO Y ABRAZADERA	1
WPD-49	SELLO DE ACEITE	1
	PIN DE ALINEAMIENTO	2
		2
		3

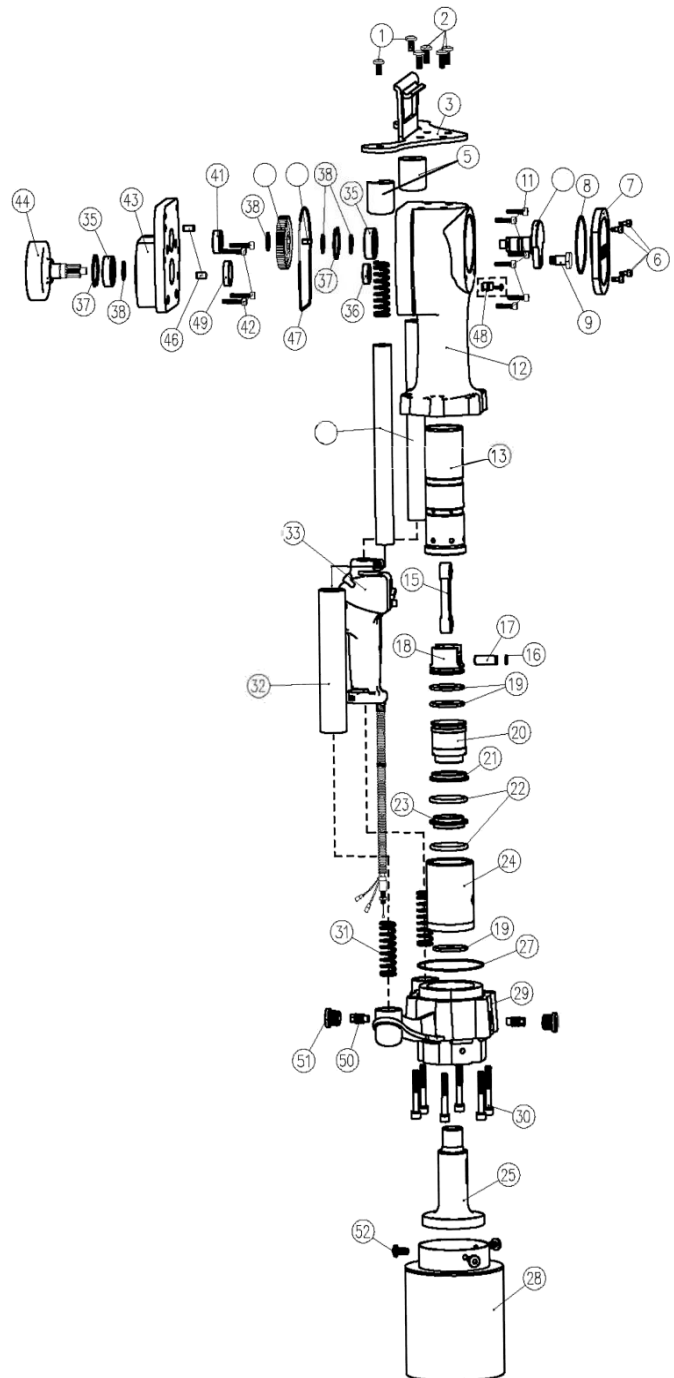


ESPAÑOL

ESPAÑOL

DESPIECE MODELO ZPD-100/136

Parte N°	Definición	Uds
SPD-1	M8*15 TORNILLOS	2
SPD-2	M8*20 TORNILLOS ASA SUPERIOR	4
SPD-3	ASA SUPERIOR	1
SPD-4	- - -	0
SPD-5	CARCASA DEL MUELLE	2
SPD-6	M5*15 TORNILLOS HEXAGONALES	4
SPD-7	CARCASA CIGÜEÑAL	1
SPD-8	ANILLO CIERRE 76*2.65	1
SPD-9	PASADOR MANIVELA	1
SPD-10	CIGÜEÑAL	1
SPD-11	M6*30 TORNILLOS HEXAGONALES	6
SPD-12	CUERPO HINCADORA	1
SPD-13	CILINDRO	1
SPD-14	ARANDELA DE BIELA	1
SPD-15	BIELA	0
SPD-16	12 SUJECCIÓN	1
SPD-17	BRAZALETE DEL PASADOR 12*32	1
SPD-18	PISTON	1
SPD-19	ANILLO SELLADOR 42.5*3.8	2
SPD-20	MARTILLO	1
SPD-21	FRENO MARTILLO	1
SPD-22	ANILLO SELLADOR 44*5.3	2
SPD-23	RETEN GRANDE	1
SPD-24	CARCASA ANILLO DEL YUNQUE	1
SPD-25	YUNQUE	1
SPD-26	ANILLO SELLADOR 78*3.8	1
SPD-27	ANILLO SELLADOR 92*2.65	1
SPD-28	TUBO ESCAPE	1
SPD-29	PARTE INFERIOR HINCADORA	1
SPD-30	M8X60 TORNILLOS HEXAGONALES	6
SPD-31	MUELLES ANTIVIBRACION	4
SPD-32	MANECILLAS TUBO	1
SPD-33	INTERRUPTOR	1
SPD-34	MANECILLAS TUBO	2
SPD-35	6004-2RS COJINETE	2
SPD-36	6000-2RS COJINETE	1
SPD-37	42 RETENEDOR	2
SPD-38	20 RETENEDOR	4
SPD-39	CHAVETA 6*6*12	1
SPD-40	ENGRANAJE	1
SPD-41	6201-2RS COJINETE	1
SPD-42	TORNILLOS HEXAGONALES M6*30	4
SPD-43	CAJA DE EMBRAGUE	1
SPD-44	TAMBOR DE EMBRAGUE	1
SPD-45	- - -	0
SPD-46	PINES DE ALINEAMIENTO	2
SPD-47	JUNTA	1
SPD-48	TORNILLO Y ABRAZADERA	1
SPD-49	SELLO DE ACEITE	1
SPD-50	PIN DE ALINEAMIENTO	2
SPD-51	TORNILLOS HEXAGONAL M20*15	2
SPD-52	TORNILLOS HEXAGONAL M8*15	3



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ESPAÑOL



ESPAÑOL

MODELO	ZPD-52	ZPD-82	ZPD-100/136
Diámetro bocal	52mm	82mm	96-136mm
Fuerza de impacto	1100Kgf/2240Lbf	1600Kgf/3550Lbf	1600Kgf/3550Lbf
Energía de impacto	26 Julios	36 Julios	36 Julios
Peso	15 Kg	18 Kg	19.5 Kg
Motor	HONDA GX35, 4 Tiempos, 36cc OHC		
Potencia	1 KW (1.5 CV) a 7.000 rpm		
Niveles de vibración	9.94 m/s ²		
Consumo de combustible	0.65 L/h (máx 7.000 rpm)		
Niveles de ruido	>90dB (requiere protección acústica)		
Sistema de avance	Doble acelerador de seguridad con STOP integrado		
Sistema de agarre	Asas ergonómicas con aislamiento por muelle		
Velocidad	1.720 golpes por minuto (28 golpes/s)		

